Mode d'emploi

Système Master-Pin

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

1. Domaine d'application
Le système Master-Pin se compose d'un pin en laiton et d'une gaine en plastique. Il permet de positionner les dies avec précision sur le modèle scié.

2. Mise en oeuvre
2.1 Préparation de l'arcade
Bien meuler l'arcade à forer. Un taille-plâtre avec un disque diamanté est idéal.
Pour la finition de la base du modèle, du papier de verre humide (Grain 600) conviendra parfaitement. Bien laisser sécher l'arcade afin d'éviter tout encrassement du modèle lors des travaux de forage et de fraisage. Avant le forage et la mise en place des Master-Pins, meuler le pourtour interne de l'arcade - face linguale ou palatine - en lui donnant un profil légèrement conique (6°) en direction de la base. Il sera ainsi plus facile de retirer l'arcade du modèle et les dies seront mieux ancrés dans le socle.
2.2 Forets
En fonction de la foreuse utilisée, il est possible que le diamètre des trous forés varie à cause d'un manque de précision de la pince de serrage. C'est pourquoi, il existe pour le système Master-Pin trois forets différents.
2.2.1 Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit-Master-Pin standard/vert ∅ 1,5/2 mm
C'est ce foret qui est livré avec le coffret Master-Pin. La plupart du temps, le foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit-Master-Pin standard/vert ∅ 1,5/2 mm perce des trous précis, adaptés aux Master-Pins.
2.2.2 Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit-Master-Pin spécial /jaune ∅ 1,5/2 mm
Si pour des raisons de concentricité de la foreuse, les Master-Pins sont difficiles à insérer dans l'arcade, il faudra alors utiliser le foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit-Master-Pin spécial/jaune ∅ 1,5/2 mm présentant un diamètre plus large (+ 0,01 mm). Ce foret **perce** un **trou plus grand** et les Master-Pins s'insèrent et se collent donc plus facilement.
2.2.3. Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit-Master-Pin spécial / rouge ∅ 1,5/2 mm
Si pour des raisons de concentricité de la foreuse, les trous forés avec le foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit-Master-Pin standard/vert ∅ 1,5/2 mm sont trop larges et que les pins sont trop lâches dans les trous, il faudra alors utiliser le foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit-Master-Pin spécial/rouge ∅ 1,5/2 mm présentant un diamètre plus petit (- 0,01 mm). Ce foret **perce** un **trou plus petit.**
2.3 Forage des trous
Il est important au départ de monter correctement sur la foreuse le foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit-Master-Pin standard/vert ∅ 1,5/2 mm (N° de cde 360 0119 2)**.**
Conseil: déposer un instant les arcades sèches (par la base) sur un chiffon mouillé. Puis les sécher à la soufflette et forer tout de suite après les trous dans avec la foreuse. C'est une façon de prévenir toute fracture du plâtre autour des trous forés et de garantir la précision des forages.
Les forages doivent s'arrêter au niveau des Master-Pins, c'est-à-dire coïncider avec l'arcade. Nous conseillons de pratiquer deux trous par pin:
1er trou = sillon central, 2ème trou = à 2/3 mm de distance en direction linguale ou palatine.
2.4 Collage des Master-Pins
Déposer une goutte de colle instantanée sur un support adapté (par ex. une plaque de cire). Appliquer la colle sur le Master-Pin uniquement sur l'extrémité du mandrin. Insérer le Master-Pin perpendiculairement à la base de l'arcade jusqu'à ce qu'il vienne en butée dans le trou.
2.5 Isolation
Après collage des Master-Pins, appliquer au pinceau sur l'arcade une couche d'isolant plâtre/plâtre Master-Sep (N° de cde 520 0029 0).

2.6 Mise en place des gaines Master-Pin
Insérer les gaines à rainures rétentives Master-Pin dans les Master-Pins en veillant à ce qu'elles s'alignent sur la base de l'arcade.
Lorsque deux Master-Pins se trouvent en position très rapprochée, insérer chacune des gaines avec le méplat latéral dirigé vers le pin avoisinant.

2.7 Mise en socle
Utiliser du plâtre fluide pour socles et par ex. avec le système Master-Split (N° de cde 360 0124 M), couler plusieurs arcades rapidement et sans produire de bulles.
Les gaines dépassant de 0,5 mm des Master-Pins, la hauteur de socle est bien définie et régulière. Toutes les gaines Master-Pin sont visibles au niveau de la base du modèle.

2.8 Taille du modèle
Pour finir, tailler les flancs du modèle ce qui vous permettra de retirer facilement l'arcade du socle.

3. Consignes de sécurité et identification des dangers
Lors de l'utilisation de la foreuse, il convient de respecter les consignes de sécurité et les dangers signalés par le fabricant. Il en est de même pour la colle instantanée.

4. Stockage
Conserver le système Master-Pin à température ambiante.

5. Divers
Les indications contenues dans ce mode d’emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d’emploi avant d’utiliser une nouvelle boîte.
Ce mode d’emploi concerne le système Master-Pin N° de cde 360 0122 6, 360 0122 5 et 360 0119 2.